

ЗАВТЕС





Michael Heyder

Ideengeber - Strategie - Vision



Damals



Damals



Durchgängiges Qualitätsmanagement mit Infor:QM

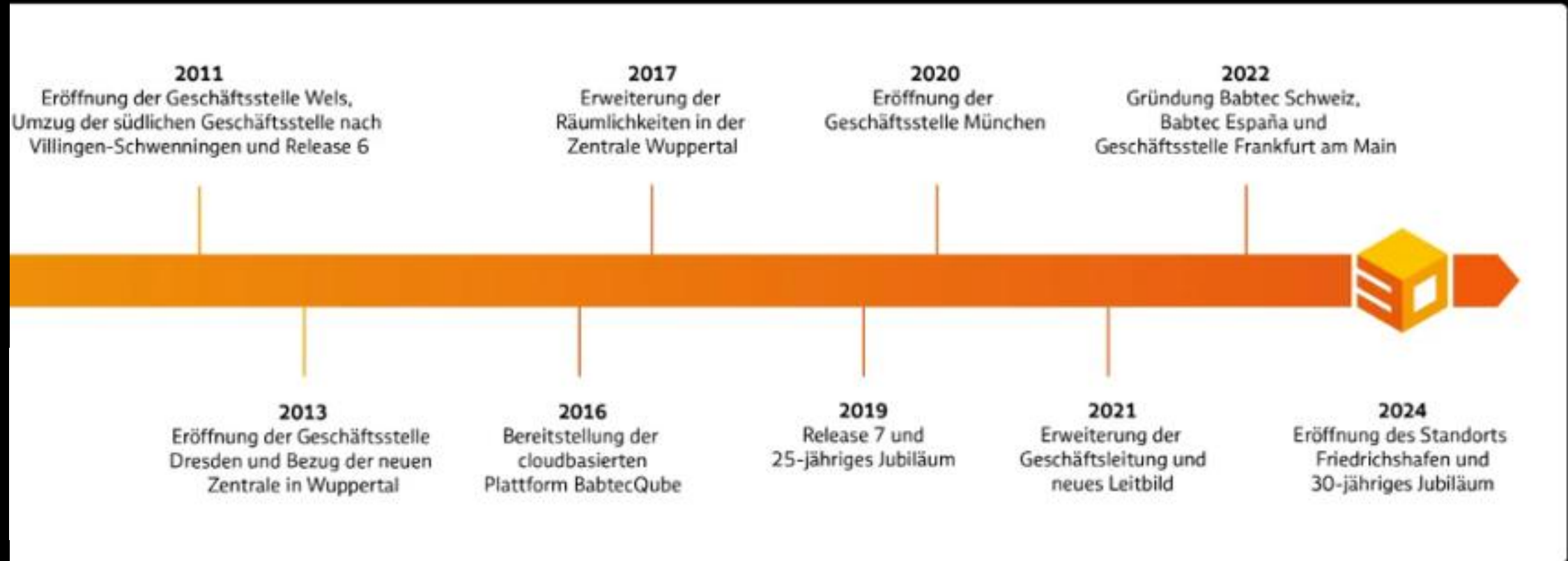


infor:QM

The screenshot displays the BabtecCAQ software interface. On the left is a navigation menu with various modules like APQP, Auditmanagement, and Reklamationsmanagement. The main area shows a workflow diagram titled 'Ablaufplan : Kunden-Marc Versio' with a context menu open over a node. The context menu includes options like 'Fehler: Kopieren', 'Maßnahme: Hinzufügen', and 'Neue Reklamation verknüpfen'. The workflow diagram consists of several steps: 'Vertrieb-1 Allgemein 1', 'Qualitätsberichterstattung 3', 'Lieferant Kunde Intern', 'Qualitätsberichterstattung 3', 'Vertrieb Störtr. Marc 4', and 'Geschäftsleitung Geschäftsleitung 5'. A red arrow points from the 'Qualitätsberichterstattung 3' step to the 'Lieferant Kunde Intern' step, indicating a link between an internal complaint and a supplier complaint.

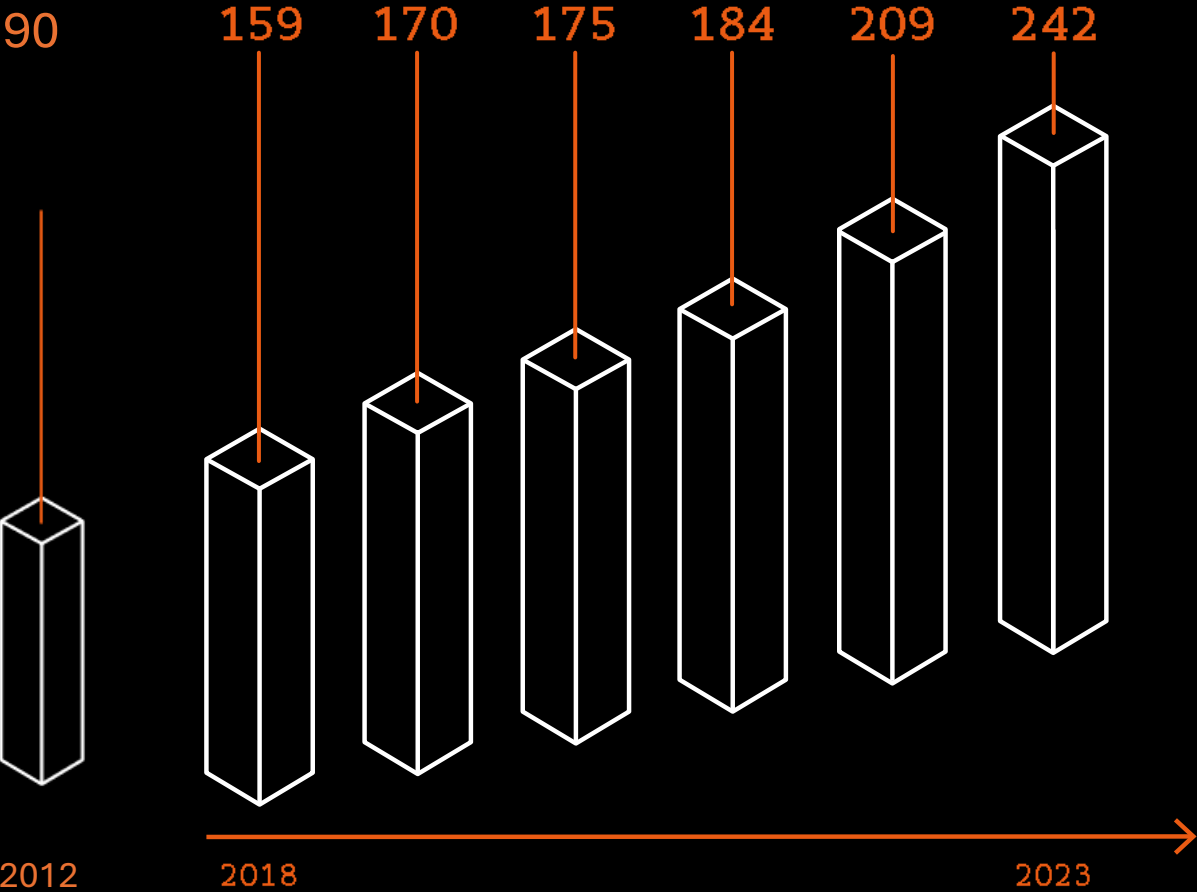
- prozessorientiertes Arbeiten durch Verknüpfung bestehender Reklamationen, Generierung neuer Reklamationen aus bestehenden. Beispiel aus einer internen Reklamation eine Lieferantenreklamation generieren (Daten werden übernommen)

Die letzten Jahre



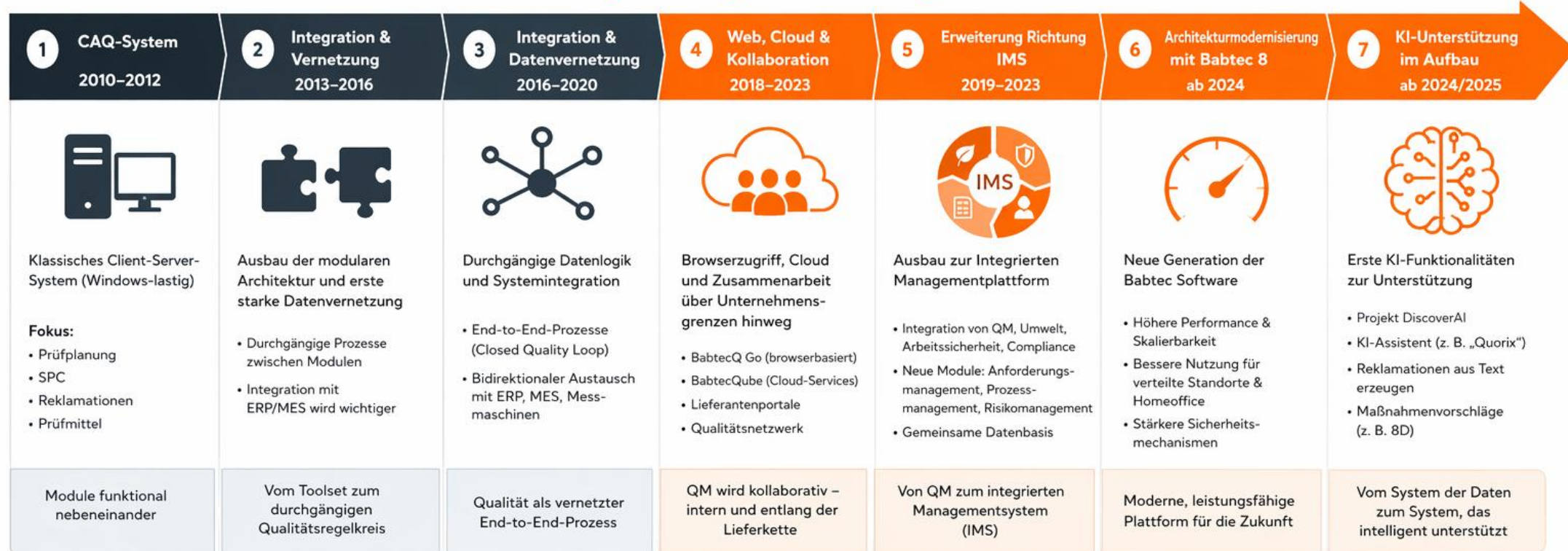
Die letzten Jahre

Mitarbeiterentwicklung



15 Jahre technische Entwicklung von Babtec.Q

Von der CAQ-Lösung zur integrierten, intelligenten QM-Plattform



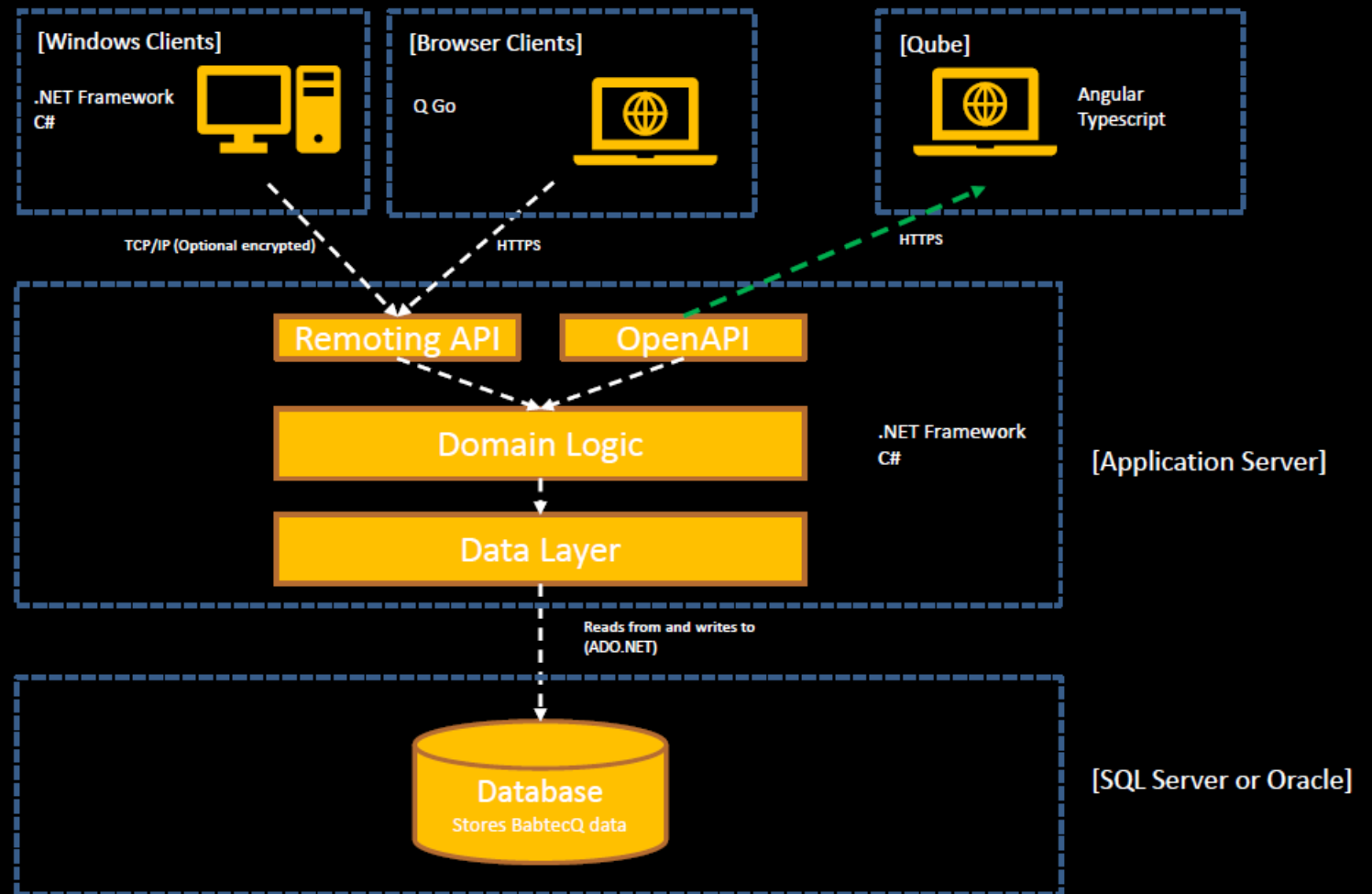
KERNBOTSCHAFT



Babtec.Q ist heute eine integrierte, vernetzte und intelligente Plattform für Qualität und Compliance – näher an einem „Operating System“ als an einem klassischen CAQ-Tool.

Die letzten Jahre – Architekturwechsel

Architecture BabtecQ

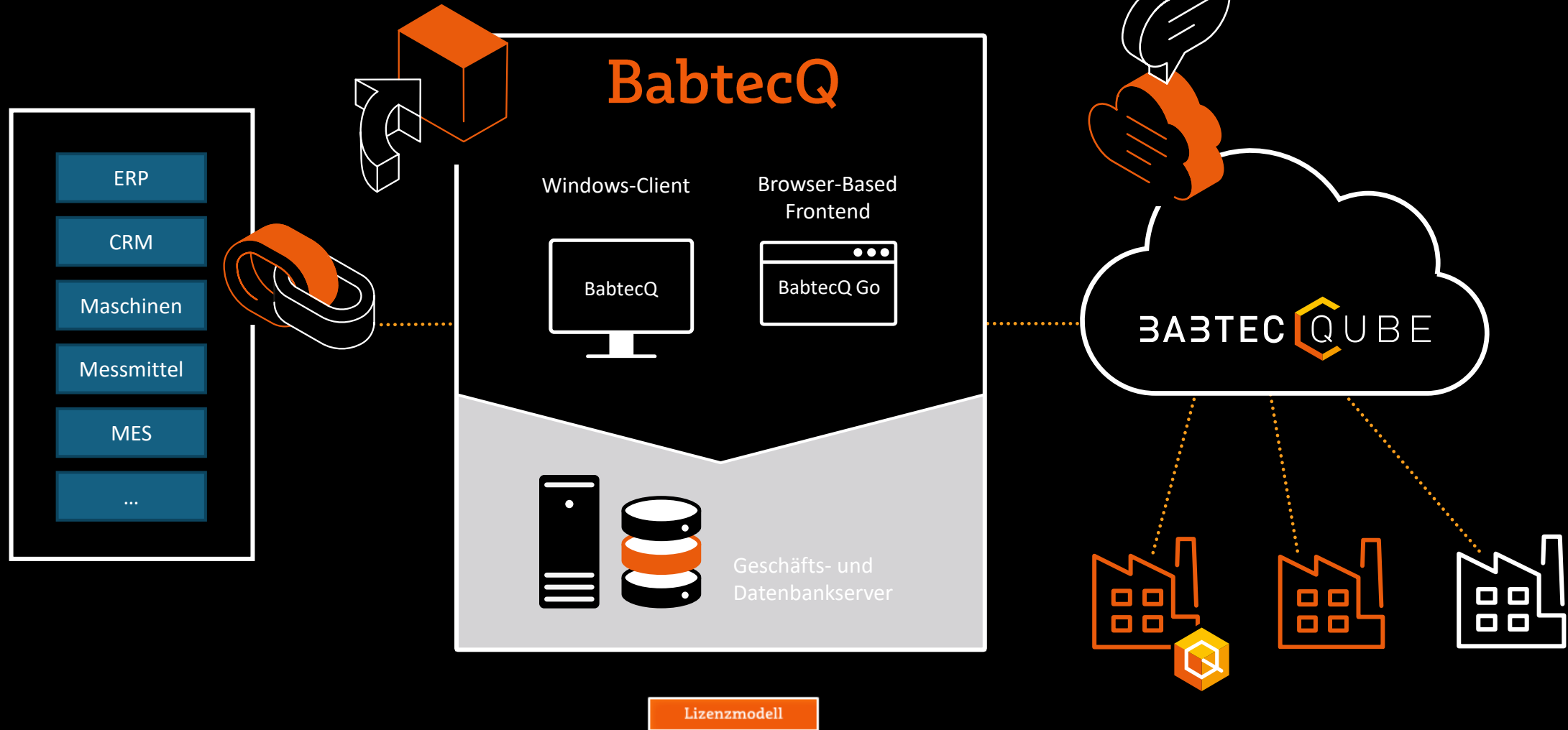


Umstieg auf C#,
weiter auf .NET Core

Wechsel von 2 –Schicht auf
3 –Schicht Architektur

MS-SQL oder
Azure SQL in der Cloud

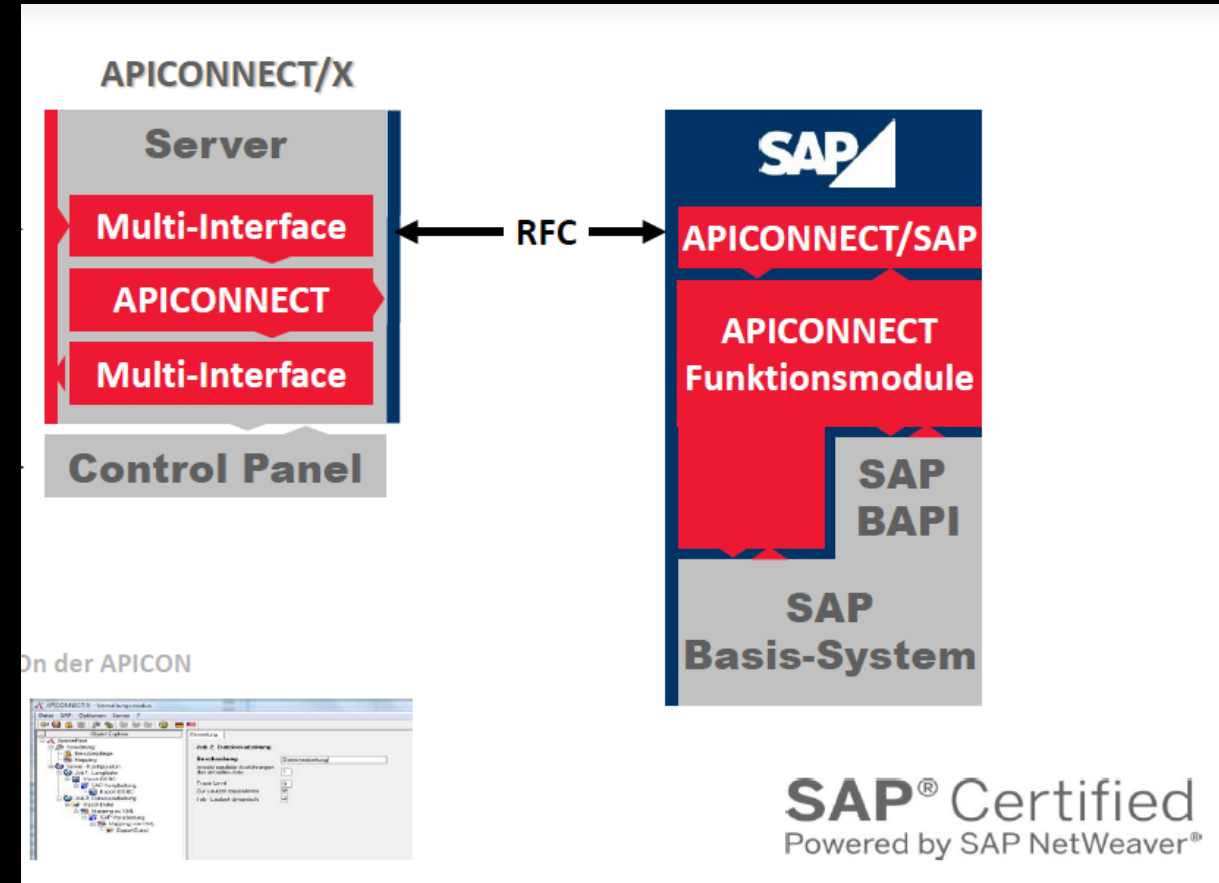
Systemübersicht



Erweiterung der Schnittstellentechnologie



REST-API, JSON, HTTP

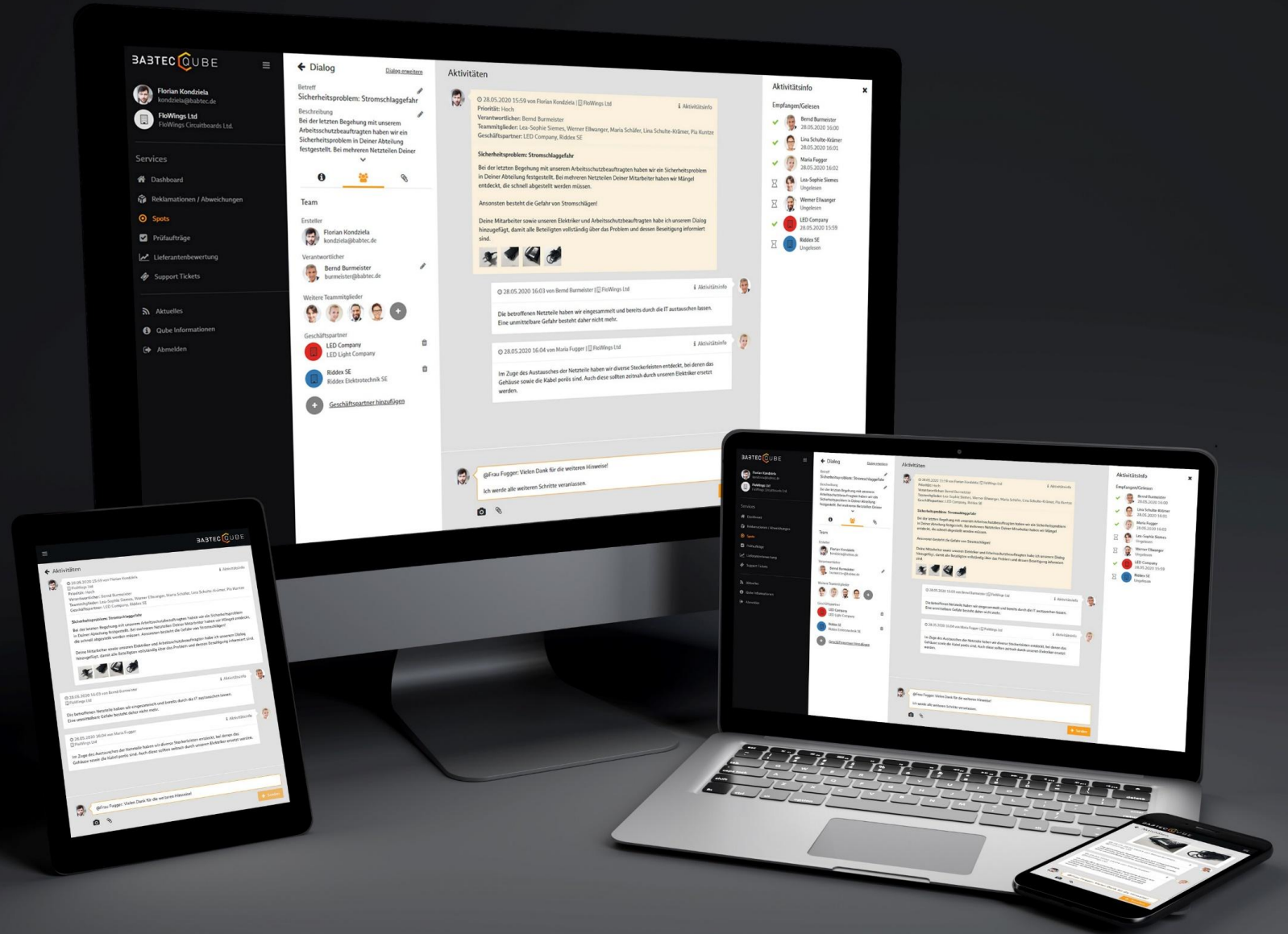


SAP® Certified
Powered by SAP NetWeaver®

Babtec Q.Manager wird durch Q.Go ersetzt

Im Responsive-
Design

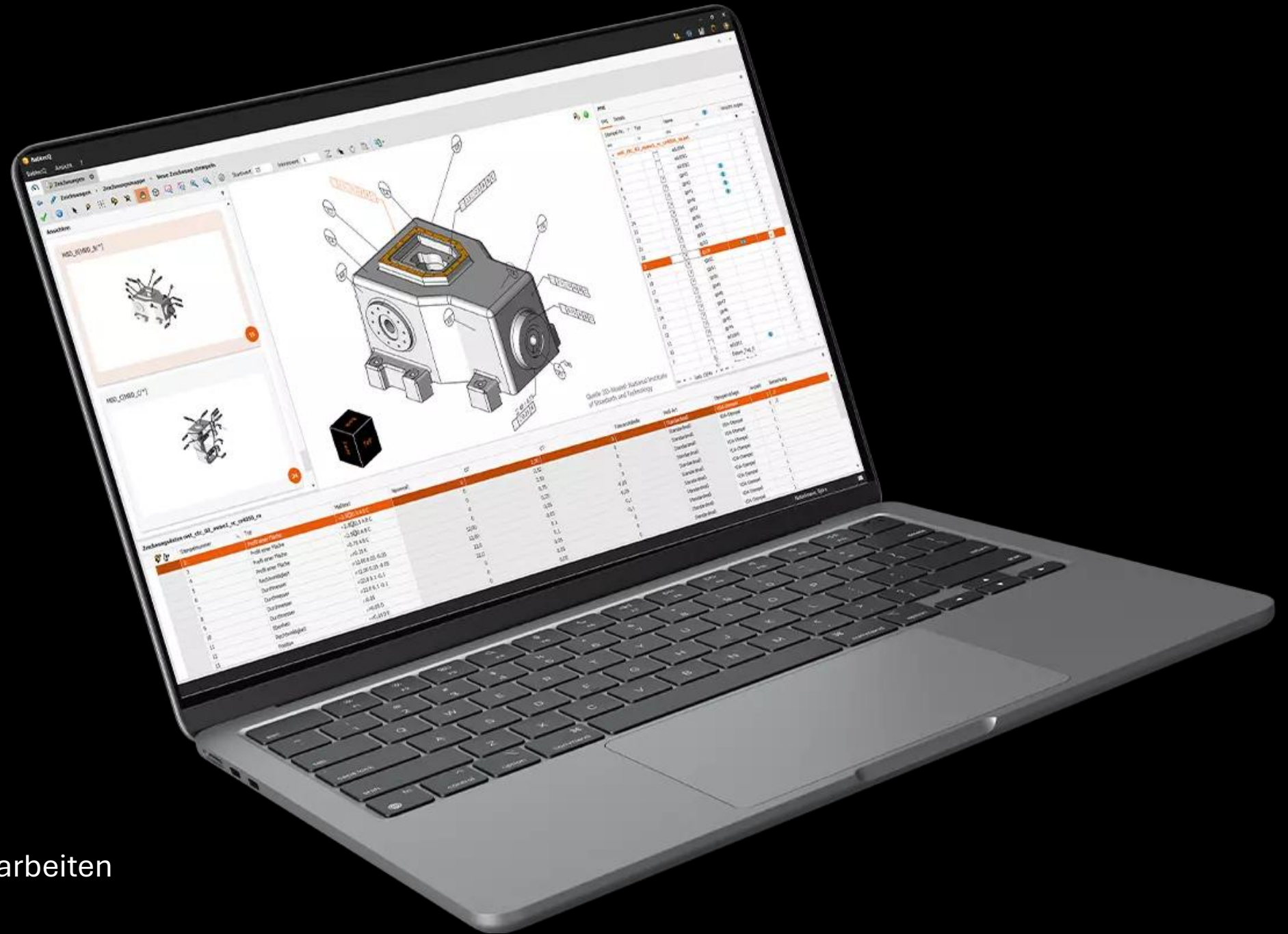
Multi-Browser-fähig



Themenfeld IMS



3D-Modelle



Zeichnungen und
3D-Modelle direkt verarbeiten

KI/ AI Anwendungen

Quorix: Klein, aber oho!

Ihr KI-Assistent für das Qualitätsmanagement



Reklamation anlegen

Vorschau der Reklamation
Überprüfen Sie die extrahierten Informationen und bestätigen Sie die Erstellung der Reklamation mit "Anlegen"

Reklamationsdaten

Reklamationsart: 01 G Lieférant
Vorgangs-Nr.: REK-78
Externe Nr.: REK-78
Auslöser: Feine Kratzer im Kantennahen Flachbereich
Eingang am: 07.09.2024 08:30

Artikel / Gegenstand der Abweichung

Gegenstand: Wafer
Artikel:
Reklamierete Menge: 14 Einheit Stück

Problembeschreibung

Reklamationsgrund: Oberflächendefekte bei Wafer, möglicherweise durch Fehler im Polierprozess oder fehlerhaftes Handling

Lieferschein-nr.: L-101_35 Lieferdatum: 03.09.2024
Liefermenge: 200 Einheit Stück
Bestellmenge: 200 Einheit Stück

Abbrechen Anlegen

Qualitäts- planung

Produkt- und
Qualitätsplanung

BabtecAPQP

Fehler-
möglichkeits- und
Einfluss-
Analyse

BabtecFMEA

Control-Plan

BabtecCP

Prüfplanung

BabtecPP

Qualitäts- sicherung

Erstbemusterung/
PPAP

BabtecEM

Wareneingang/
-ausgang/
Lieferanten-
Management

BabtecWE/WA/LM

Fertigungs-
Prüfung

BabtecFP

Prüfmittel-
Management/
Prüfmittel-
Fähigkeit

BabtecPMM

Qualitäts- management

Reklamations-
Management

BabtecREK

Audit-
Management

BabtecAUDIT

Maßnahmen-
Management

BabtecMM

Dokumenten-
Management

BabtecDOK

CAQ-Tools

Automatisierte
Prozesse

BabtecQ.Agent

Q.Leitstand

BabtecQ.Manager

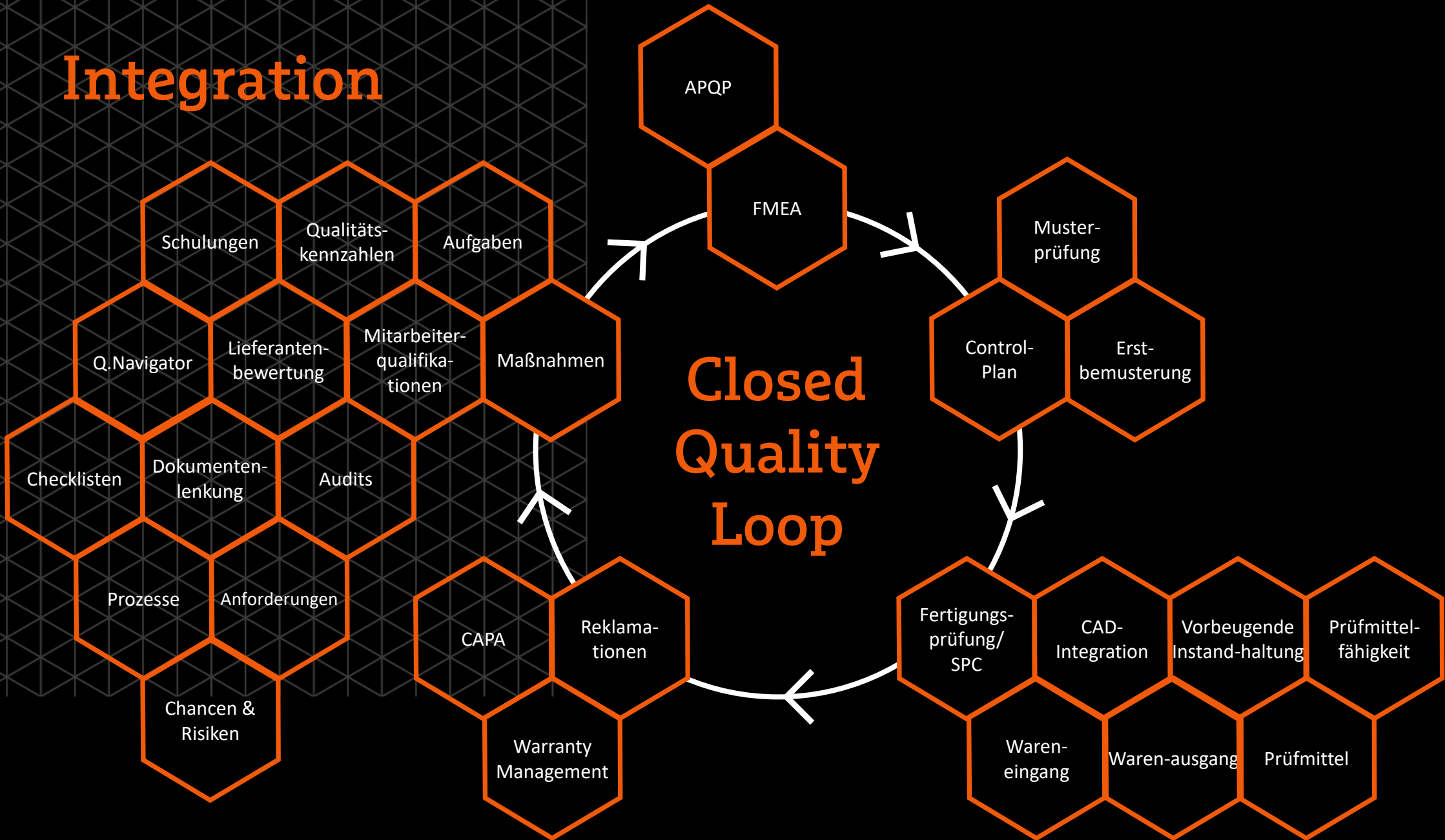
Dynamische
Berichte &
Dynamischer
Formulargenerator

BabtecQ.Analyzer
BabtecFM

Systemintegration
ERP

BabtecSI

Integration



Dashboard



Dashboard

Werker Q.Go



Overview

20

Meine offenen Aufgaben

24

Neue Dokumente (ungelesen)

28

Offene Checklisten

3

Offene Reparaturaufträge

68

Neue Ereignisse aus Prüfun...

Fehlerquote FP



13,04 %

Dashboard

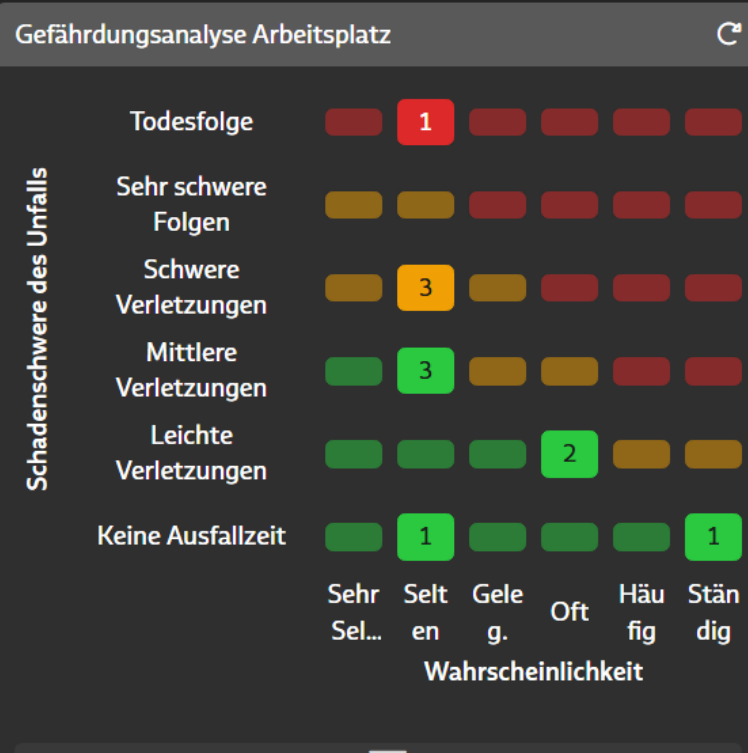
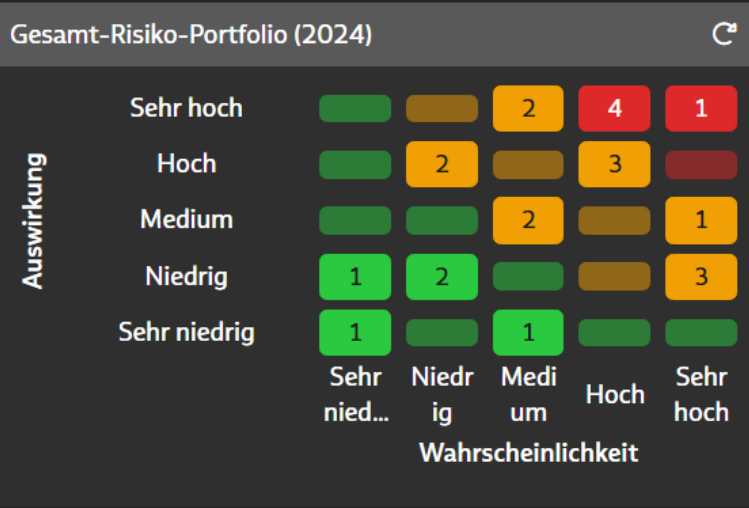
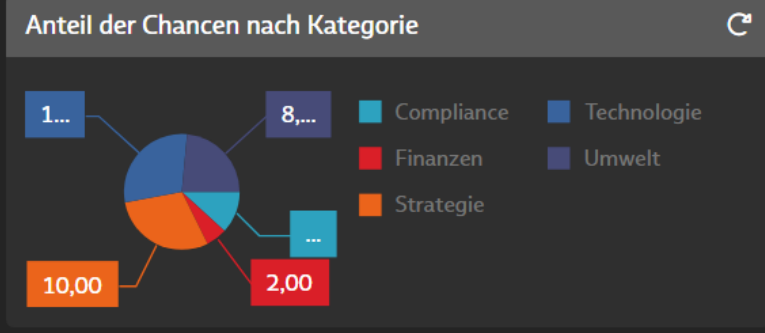
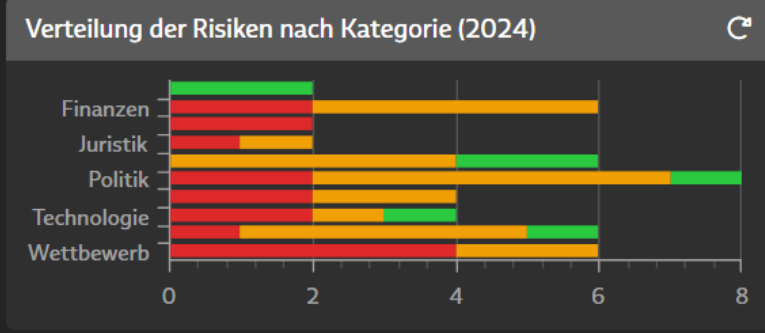


Dashboard

Risiken und Chancen (BabtecQ) ▾



10 Offene Risikobe...	2 Strategie 2024: ...	15 Offene Maßnah...
0 Fällige Risikobew...	4 Strategie 2024: ...	0 Überfällige Maß...



Risiken

Wert	Risiko
12	Elektrischer Schlag an defekten Betriebsmitteln 004 - Gefährdungsanalyse Arbeitsplatz (PM) • Arbeitssicherheit
9	Ungünstige Einrichtung von Arbeitsplätzen

Checklisten und gelenkte Dokumente

Arbeitsauftrag (Muster)



Sicherheitsrichtlinien



Rüstprotokoll



Werker Selbstprüfung

Auftragsnummer: 4711

Kunde: Muster GmbH

Artikel: Baugruppe A123

Menge: 250 Stück

Starttermin: 01.05.2026

Endtermin: 05.05.2026

Arbeitsgänge

10 - Zuschnitt

20 - Bearbeitung


30 - Montage

40 - Prüfung



eyder (1)

1 Vorbereitung


1  CNC-002.jpg

Zur Prüfung der CNC Maschine sind folgende Vorkehrungen zu treffen:

- Sicherstellen, dass die Maschine sauber und geschmiert ist
- Die Spannvorrichtungen und Werkzeuge überprüfen
- Die Messmittel kalibrieren
- Die Parameter und Grenzwerte kontrollieren
- Einen Probelauf durchführen

2 Bitte Seriennummer eingeben*


Text eingeben...

3  Standort der Maschine auswählen


Sicherheitsinformationen

Die folgenden Sicherheitsinformationen sind für die Durchführung dieser Checkliste zu berücksichtigen:



Verbotszeichen

-  Hineinfassen verboten P015

Warnzeichen

-  Warnung vor elektrischer Spannung W012

Gebotszeichen

-  Gehörschutz benutzen M003
-  Augenschutz benutzen M004

→ Bestätigen

Quali-Matrix

Qualifikationen
 Potential- und
 Differenzanalyse
 Schulungen
 Unterweisungen
 Benutzerrechte

Qualifikationsmatrix
Meine Mitarbeiter
Potenzialanalyse

Qualifikationsstatus	#PM Peter Mayer	#RB Ryan Bergmann	#SW Sandra Wagner	BK Barbara Kaiser	BS Björn Scheelen	EJO Emma Johnson	FE Felix Engel	FR Charles Monet	HW Hanna Wagner	MS Michaela Seidel	RG Rita Groß	SH Sabrina Heintrichs	TM Thomas Müller	WB Wilhelm Brandt	WF Walter Friedrich
BMI Reisepass	✓					⏸		✓		✓	⏸		✓		
CAQ-ZUGR Zugang CAQ-System	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CRM-ZUGR Zugang CRM-System	✓					✓		✓		✓	✓		✓		
ER-AD Einrichtung Active Directory B...	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ER-PA Einrichtung Personalakte	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ERP-BES Bestellvorgänge ERP-System		✓	⏸	✓					✓						
ERP-ZUGR Zugang ERP-System		✓	✓	✓	✓		✓		✓						
ESTA Visum USA	⏸					✓		✓		✓	✓		✓		
FAID Ersthelferbescheinigung				✓		⏸					✓	⏸	✓		
FK-SQL MS SQL					✓		⏸								
KOM Kommunikationsfähigkeit	✓	✓				✓		✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
NWS-BSH Brandschutzhelfer		⏸			⏸									✓	
NWS-PKW Führerscheinachweis PKW	✓	✓				✓		✓		⏸	⏸	⏸	✓	✓	✓
PC-MSE Bedienung MS-Excel	⏸	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓	⏸	✓	✓	✓
PC-MSO Zugang MS Outlook	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
PC-MSP															

Details

EJO - Emma Johnson
 Sales Manager
 Vertrieb Nord
 +49 211 123456-78 • 0151 12366942
 emma.johnson@example.com

FAID - Ersthelferbescheinigung
⏸ Bald ablaufend ✓ Erreicht

Aktuelles Level
 2 - Nachweis erbracht
 Erforderliches Level
 2 - Nachweis erbracht
 Ablaufdatum
 14.11.2025

Nächste Schulung
FAC-Q4-2025 - Ersthelferschulung
 10.11.2025, 08:00 - 10.11.2025, 16:30
📅 Eingeplant

Schulungsdaten für 'FAID - Ersthelferbescheinigung'
 Schulungsziel
 - 2 - Nachweis erbracht
 Erweiterte Gültigkeit
 + 2 Jahre

Automatisierte Lieferantenbewertung im Qube

BABTEC QUBE

Florian Kondziela
kondziela@babtec.de

FloWings Ltd.
FloWings Circuitboards Ltd.

Services

- Startseite
- Dashboard
- Reklamationen & Abweichungen
- Warenprüfungen & Checklisten
- Betriebsmittel & Prüfmittel
- Spots
- Prüfaufträge
- Lieferantenbewertungen**
- Auswertungen
- Aktuelles
- BabtecQube Informationen
- Abmelden

Lieferantenbewertungen

Kunde

Haupt GmbH

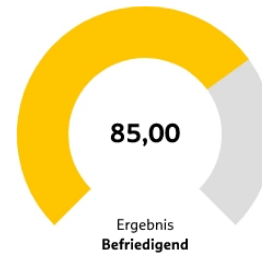
Verfügbare Bewertungen

- Bewertung 2020
01.01.2020 - 31.12.2020
- Bewertung 2019**
01.01.2019 - 31.12.2019
- Bewertung 2018
01.01.2018 - 31.12.2018
- Bewertung 2017
01.01.2017 - 31.12.2017
- Bewertung 2016
01.01.2016 - 31.12.2016
- Bewertung 2015
01.01.2015 - 31.12.2015
- Bewertung 2014
01.01.2014 - 31.12.2014

Bewertung 2019

Protokoll PDF-Report

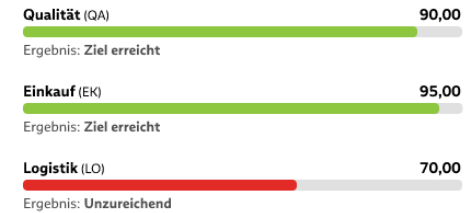
LKZ Verlauf



Kommentar

Ihre Lieferantenkennzahl (LKZ) hat sich über die letzten 3 Jahre kontinuierlich verbessert. Dennoch sehen wir Steigerungspotenziale, die binnen 12 Monaten realisiert werden müssen.

Kategorien



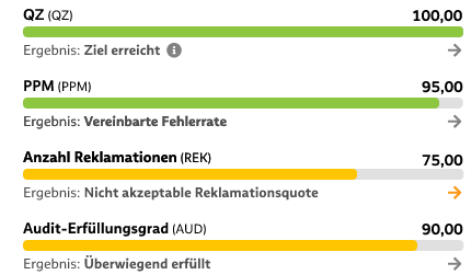
Kategorien

Qualität

Kennzahl Verlauf



Kriterien



Einkauf

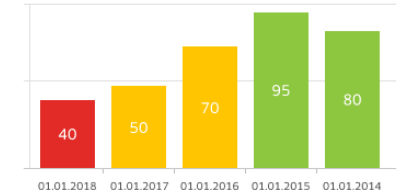
Logistik

Kriteriumdetails

Anzahl Reklamationen (REK) 75,00

Ergebnis: Nicht akzeptable Reklamationsquote

Verlauf



Kommentar

Die Reklamationsquote ist nicht mehr akzeptabel. Wir erwarten eine grundlegende Verbesserung innerhalb der nächsten 6 Monate. Gemeinsame Maßnahmen werden in einem zeitnahen Workshop festgelegt.

